CLUFIX
THE LEANK COMPANY

TF S107

Sertisseur Oléopneumatique
pour écrous à sertir en aveugle
M8 à M16

Manuel d'utilisation

SOMMAIRE

1 Assistance technique 4
2 Instructions et mesures de sécurité .. 4
3 Contenu du coffret 5
4 Caratéristiques 6
5 Installation 6
6 Réglage de la machine 6
7 Utilisation 7
8 Maintenance 8
9 Remplissage de l'huile hydraulique ... 8
10 Nettoyage du filtre 9
11 Remplacement tirant/enclume 9
12 Fonction gaucher/droitier 10
13 Pièces détachées 11

1 ASSISTANCE TECHNIQUE

CLUFIX décline toute responsabilité si l'outil n'est pas utilisé ou s'il n'est pas entretenu comme indiqué dans le manuel d'utilisation.
En cas de défaut ou autre anomalie, **CLUFIX** s'engage uniquement à réparer ou changer, selon son choix les pièces défectueuses.

2 INSTRUCTIONS ET MESURES DE SÉCURITÉ

ATTENTION! Le non respect des instructions suivantes peut avoir des conséquences désagréables pour vous-mêmes et pour l'intégrité d'autrui.

- Lisez avec soin le manuel avant l'usage.
- Pour les opérations d'entretien et/ou réparations, adressez-vous aux centres de service après-vente de **CLUFIX** et n'utilisez que des **pièces détachées originales**. **CLUFIX** décline toute responsabilité pour les dommages dus à des pièces défectueuses qui interviendraient suite au non-respect du manuel ci-présent.
- L'outil de pose doit être utilisé par le personnel spécialisé.
- Pendant l'utilisation de l'outil utiliser des gants et des lunettes de protections ou une visière
- Pour l'entretien et/ou réglage de l'outil de pose, se servir des équipements indiqués dans le chapitre §8 «Maintenance».
- Pour le remplissage de l'huile, il faut utiliser les fluides indiqués au §8 «Maintenance».
- En cas de fuites imprévues de huile (au contact de la peau), il faut se laver soigneusement avec de l'eau et du savon alcalin.
- L'outil de pose peut être transporté à la main et il doit être remis dans sa boîte après l'usage.
- Pour obtenir un bon fonctionnement de l'outil, nous vous suggérons de le réviser régulièrement.
- Les interventions de réparations et de nettoyages de l'outil doivent se faire machine non alimentée en air.
- Si possible, il faudrait utiliser des équilibreurs de sécurité.
- En cas d'exposition quotidienne où le niveau de pression soit supérieur à la limite de sécurité 70 dB (A), l'on doit assurer la protection de l'ouïe (casque antibruit, réduction du temps d'exposition quotidienne, etc).
- La table et le poste de travail doivent être toujours propres et rangés. Le désordre peut causer des dommages aux personnes et au matériel.
- Les personnes non authorisées ne peuvent pas se servir des outils de pose.
- Il faut s'assurer que les tuyaux d'alimentation de l'air comprimé soient appropriés (conformes) à l'utilisation prévue.
- Ne pas transporter l'outil de pose quand il est connecté à l'alimentation. Le tuyau doit se trouver toujours loin de sources de chaleur ou d'objets tranchants.
- Les outils de pose doivent être toujours en bon état.
- Après la réparation et/ou réglage, il faut s'assurer d'avoir enlevé les clés de réglage.
- Avant de débrancher le tuyau d'alimentation d'air comprimé de l'outil, il faut s'assurer qu'il ne soit pas sous pression.
- Suivre scrupuleusement ces instructions.

ATTENTION! En cas de choc violent ou de chute accidentelle, procéder à la révision complète de la machine.

3 CONTENU DU COFFRET :

- a Appareil TF S107
- b Burette d'huile
- c Tirant + Enclume M8 à M16
- d Manuel d'utilisation

4 CARATÉRISTIQUES :

Sertisseur Oléopneumatique : pour écrous à sertir en aveugle CLUFIX de M8 à M16.
Course : jusqu'à 10mm maximum
Force : 6 400 daN (env. 1 068 daN / bar)
Pression de service : 6 bars
Pression maximum : 8 bars
Poids : 6 500g

5 INSTALLATION :

a Qualité de l'air : huilé / filtré à 15µm
Pression : 3 à 6 bars selon besoin
Connectique : 1/4'' BSP Femelle

b Possibilité d'ajouter un crochet de suspension (M6)

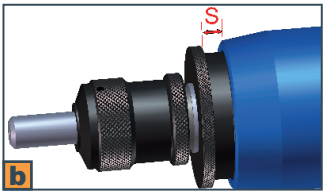
6 RÉGLAGE DE LA MACHINE :

a RÉGLAGE DE L'ENCLUME

Desserer le contre-écrou (2) du porte-enclume (1).
Reculer au maximum le porte-enclume.
Visser manuellement l'insert sur le tirant dans sa position de sertissage (minimum 7 filets en prise).
Plaquer le porte-enclume contre la tète de l'insert.
Verrouiller sa position avec le contre-écrou.

b RÉGLAGE DE LA COURSE

Visser ou dévisser la molette jusqu'à obtenir la course S désirée (se référer à la fiche produit de l'insert).
Vérifier l'application de la course S en mesurant la différence de longueur totale de l'insert avant et après sertissage.
Réajuster la course si nécessaire.
Qualifier le sertissage sur une tôle échantillon de l'épaisseur voulue (voir §7 «Utilisation»)



7 UTILISATION :

a VISSAGE

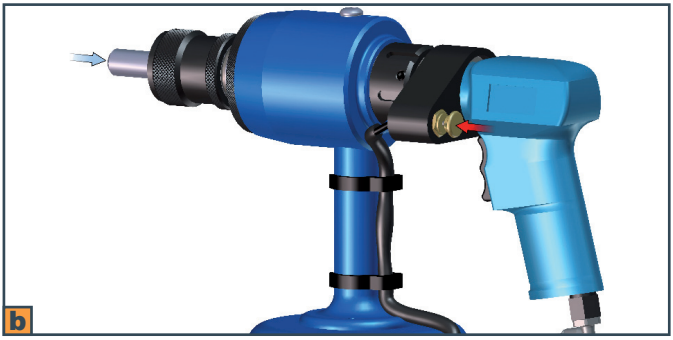
Visser l'insert sur le tirant en appuyant sur la gachette supérieure.

b SERTISSAGE

Introduire l'insert dans la tôle support.
Sertir en pressant le bouton prévu à cet effet (maintenir jusqu'à la fin de l'opération).

c DEVISSAGE

Dévisser l'appareil de l'insert en appuyant sur la gachette inférieure.



8 MAINTENANCE

a Huile hydraulique
toutes les 10 000 pièces (voir §9 «Remplissage de l'huile hydraulique»)
Huile hydraulique «MOTUL RUBRIC S HM Z 68»

b Nettoyage filtre
toutes les 50 000 pièces (voir §10 «Nettoyage du filtre»)

c Entretient quotidien
- S'assurer que le tirant fileté n'est pas endommagé.
- Contrôler le système d'alimentation d'air comprimé.
- S'assurer que la course de l'outil est adaptée à la pose de l'insert sélectionné (voir les instructions relatives au réglage de la course, §6 «Réglage de la machine»).
- S'assurer de l'absence de fuites d'air ou d'huile; en présence de fuites changer les raccords ou les garnitures endommagés.
- S'assurer que la pression d'alimentation d'air ne dépasse pas **8 bars**.

9 REMPLISSAGE DE L'HUILE HYDRAULIQUE

a Couper l'arrivée d'air

b Démonter le bouchon avec la rondelle d'étanchéité (clé allen de 5 mm)

c Visser la burette d'huile

d Positionner la TF S107 à la verticale

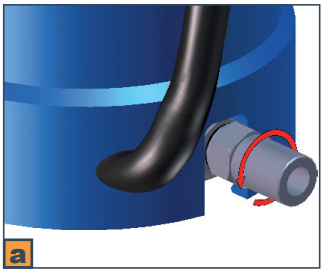
e Reconnecter l'air

f Effectuer 20 cycles de sertissage à vide.

g Couper l'arrivée d'air

h Retirer la burette d'huile

i Remonter le bouchon avec la rondelle d'étanchéité (8 à 12 Nm)

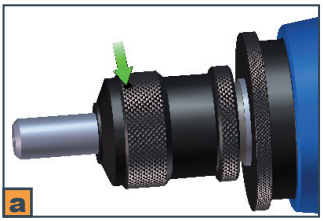


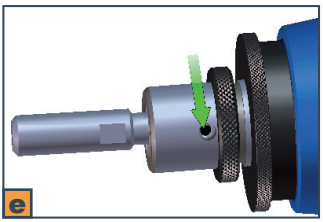
10 NETTOYAGE DU FILTRE

- **a** **Dévisser** le cache du filtre (clé plate 19 mm)
- **b** **Nettoyer** le filtre et le cache du filtre à l'aide d'air comprimé
- **c** **Remonter** le cache (couple 11 à 15 Nm)

11 REMPLACEMENT TIRANT/ENCLUME

- **a** **Déserrer** la vis de pression du porte enclume (clé allen 2.5 mm)
- **b** **Retirer** l'enclume
- **c** **Démonter** le porte enclume
- **d** **Tourner** le tirant afin d'avoir accès à la vis de pression
- **e** **Démonter** la vis de pression du tirant (clé allen 3 mm)
- **f** **Dévisser** le tirant
- **g** **Visser** le nouveau tirant en allignant un plat avec le trou de la vis de pression
- **h** **Bloquer** le tirant à l'aide de la vis de pression (4 Nm)
- **i** **Remonter** le porte enclume
- **j** **Remonter** la nouvelle enclume à l'aide de la vis de pression (3 Nm)

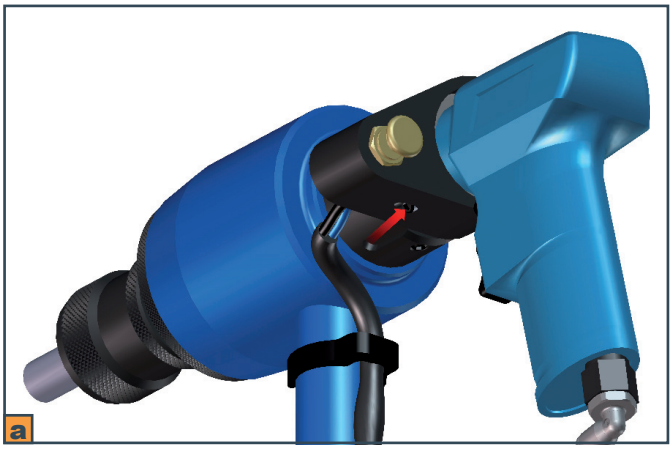




12 FONCTION GAUCHER / DROITIER

La TF S107 permet de positionner le bouton de sertissage en mode gaucher ou droitier :

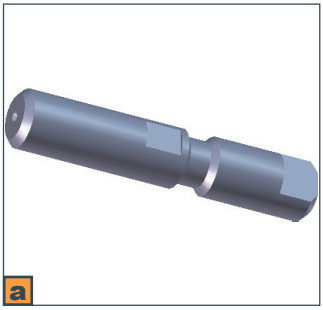
- **a** **Désserrer** la vis de pression
- **b** **Tourner** le support du bouton vers la position désirée
- **c** **Resserrer** la vis de pression



13 PIÈCES DÉTACHÉES

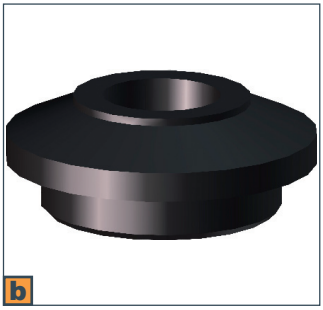
a Tirant

ØM	Code
M8	99S10701TI080
M10	99S10701TI100
M12	99S10701TI120
M14	99S10701TI140
M16	99S10701TI160



b Enclume

ØM	Code
M8	99S10701TI080
M10	99S10701TI100
M12	99S10701TI120
M14	99S10701TI140
M16	99S10701TI160



CLUFIX
THE LEANK COMPANY

313, rue Louis Armand
BP 220 • ZI des Grands Prés
F-74304 Cluses Cedex
Tél. +33 (0)4 50 98 13 13
Fax +33 (0)4 50 18 69 83
www.clufix.com

Version A02